

**Gestión De Componentes Nuevos Productos Louis Vuitton**

**Marroquinería Bolsos De Mano**

**Leidy Isabel Cubides Rincón**

**Universidad Nacional Abierta y a Distancia – UNAD**

**Escuela De Ciencias Básicas, Ingeniería e Tecnología**

**Programa De Ingeniería Industrial**

**Colombia – Francia**

**2020**

**Gestión De Componentes Nuevos Productos Louis Vuitton**

**Marroquinería Bolsos De Mano**

**Informe Final Pasantía**

**Estudiante :**

**Leidy Isabel Cubides Rincón**

**Tutor De Pasantía :**

**Antoine Ripoche**

**Jefe De Proyectos Nuevos Productos Componentes**

**Docente Asesor Pasantía :**

**Ingrid Tatiana Gómez**

**Universidad Nacional Abierta y a Distancia UNAD**

**Escuela De Ciencias Básicas, Ingeniería e Tecnología**

**Programa De Ingeniería Industrial**

**Colombia – Francia**

**2020**

## Tabla De Contenido

<b>Dedicatoria.....</b>	<b>8</b>
<b>Agradecimientos.....</b>	<b>9</b>
<b>Introducción .....</b>	<b>10</b>
<b>1. Objetivos.....</b>	<b>11</b>
1.1 General.....	11
1.2 Especificos .....	¡Error! Marcador no definido.
<b>2. Marco Teorico .....</b>	<b>12</b>
<b>4. Marco Conceptual.....</b>	<b>18</b>
<b>5. Descripción Del Plan De Trabajo .....</b>	<b>21</b>
<b>6. Justificación .....</b>	<b>23</b>
<b>7. Información General Del Programa Ingenieria Industrial.....</b>	<b>25</b>
7.1. Programa De Ingenieria Industrial.....	25
7.2. Objetivo Del Programa .....	26
<b>8. Información General Del Grupo Lvmh .....</b>	<b>28</b>
<b>9. Información General De Louis Vuitton .....</b>	<b>30</b>
<b>10. Cronograma De Actividades .....</b>	<b>35</b>
<b>11. Ejecución De Actividades .....</b>	<b>36</b>
11.1. Matriz Dofa.....	36
11.2. Diagrama De Flujo Gestión De Proyectos.....	37
11.3. Diagramas De Flujo Funcional .....	38

Procesos De Codificación .....	44
<b>Análisis De La Calidad De Los Componentes .....</b>	<b>49</b>
<b>Plan De Acción Problemática Sanitaria Covid 19 .....</b>	<b>55</b>
<b>Justificación .....</b>	<b>56</b>
<b>Objetivos .....</b>	<b>56</b>
<b>General.....</b>	<b>56</b>
<b>Específicos.....</b>	<b>56</b>
<b>Desarrollo De Actividad .....</b>	<b>57</b>
<b>Aportes Del Pasante A La Empresa .....</b>	<b>57</b>
<b>Aportes A La Institución Universitaria .....</b>	<b>57</b>
<b>Conclusiones .....</b>	<b>58</b>
<b>Recomendaciones .....</b>	<b>59</b>
<b>Bibliografía .....</b>	<b>60</b>
<b>Anexos .....</b>	<b>61</b>

## **Listado De Tablas**

- **Tabla 1.** Cronograma de actividades.....36
- **Tabla 2.** Proceso contratistas componentes – diagrama de flujo funcional.....39-40

## Listado De Ilustraciones

• <b>Ilustración 1.</b> Logo de grupo LVMH.....	28
• <b>Ilustración 2.</b> Empresas de Moda pertenecientes al grupo LVMH.....	29
• <b>Ilustración 3.</b> Logo Louis Vuitton.....	30
• <b>Ilustración 4.</b> Localización satelital sitio Ducey Louis Vuitton.....	32
• <b>Ilustración 5.</b> Matriz Dofa Louis Vuitton.....	35
• <b>Ilustración 6.</b> Producto final, colección femenina, Louis Vuitton.....	44
• <b>Ilustración 7.</b> Codificación pieza por pieza de cada bolso.....	45
• <b>Ilustración 8.</b> Planos de cada componente .....	46
• <b>Ilustración 9.</b> Plano de manija.....	47
• <b>Ilustración 13.</b> Recolección de la información de calidad.....	51-52
• <b>Ilustración 13.</b> Histograma de calidad del componente critico.....	55-56

## **Listado De Graficas**

- **GRAFICA 1.** Diagrama de flujo gestión de proyectos.....37

### **Dedicatoria**

A mi familia, padres y hermanos que desde lejos me dieron el apoyo y la fortaleza diaria para luchar con mis propósitos, por enseñarme la constancia, disciplina y sacrificio tanto personal como profesional.

A mi familia de acogida en Francia con quienes conviví por 4 años y quienes me apoyaron moralmente y que con su paciencia, motivación para nunca desfallecer permitieron que esto sea posible.



## **Agradecimientos**

A la empresa Louis Vuitton Francia, a mis directores, tutores y todo el equipo por guiarme, y enseñarme los valores y principios del trabajo Francés y por darme la oportunidad de desarrollar mi opción de grado.

A la Ing. Ingrid Tatiana Gómez, por su constancia, consejo y paciencia a lo largo de estos 6 meses.

A todos aquellas personas que por diferentes medios desde Colombia y Francia me apoyaron con su moral, dinamismo, paciencia, y consejo critico para que esto fuera posible.

## **Introducción**

La selección de pasantía como opción de grado permite al estudiante realizar una recopilación de sus conocimientos tanto como teórico como prácticos, además de ello permite fortalecer todos aquellos conocimientos necesarios en el terreno de trabajo, identificar problemáticas y usar herramientas de ingeniería que permitan el desarrollo de las mismas. El presente informe presenta las actividades de pasantía como opción de grado del programa Ingeniería Industrial de la Universidad Nacional Abierta y a Distancia, realizada en la empresa Taller de marroquinería Louis Vuitton, ubicado en la ciudad de Juilley país Francia con una duración de seis meses, bajo la coordinación del tutor de pasantía de la empresa el Ingeniero Antoine Ripoché Jefe de proyectos nuevos productos Componentes y bajo la coordinación del tutor de pasantía por parte de la universidad la ingeniera Ingrid Tatiana Gómez. La realización de estas actividades se presentaran en el contenido del presente documento.

## **1. Objetivos**

### **1.1 General**

- Plantear alternativas de solución en los procesos de los componentes que se llevan a cabo para la creación de un bolso de mano Louis Vuitton.

### **1.2 Específicos**

- Recolectar, unificar y organizar datos en Excel provenientes de diferentes puestos de control, como insumo para los informes.
- Desarrollar herramientas graficas que resumen la evolución de procesos de los componentes.
- Crear y proponer estrategias basadas en resultados y reportarlas (reportes calidad de componentes).
- Analizar problemáticas de calidad de componentes usando herramientas de ingeniería (Tabla 5 porque?, histogramas, Matriz DAFO, etc.)
- Verificar si las estrategias dan resultados esperados en la mejora de los procesos.

## 2. Marco Teorico

### Teoría General De La Gestión De Proyectos

La gestión de proyectos en su forma moderna, se desarrolla desde hace algunas décadas. A principios del año 1960, las organizaciones y empresas comienzan a considerar la necesidad de estructurar sus departamentos integrados por sus equipos de trabajo de manera definida y clara. Para saber todo su origen es necesario remontarse a la ultima mitad del siglo XIX y entender como la gestión de proyectos se desarrollo a partir de los principios de la gerencia y como los proyectos a gran escala dieron el pulso para implementar la gestión en las empresas.

Durante el ultimo periodo de la segunda revolución industrial, el crecimiento acelerado y des-organizado de las empresas produjo una complejidad en su administración y exigió un enfoque científico par sustituir el empirismo. Frederick Taylor (1856-1915) fuel el primero en estudiar científicamente el trabajo y en considerar el diseño de procesos. Sus aportaciones están orientadas fundamentalmente al nivel operativo, lo que quiere decir, aumentar la eficiencia y eficacia en el taller. Taylor creía que a administración del trabajo debía ser enfocada como una ciencia; esto es: se debería determinar el mejor método para hacer las cosas, lo que tendría que estandarizarse para todos los trabajadores, Taylor establece los siguientes principios de la administración del trabajo:

- **Selección y entrenamiento del empleado:** Una de las ideas es verificar que el perfil del trabajador sea adecuado para desempeñar las funciones y requerimientos específicos del puesto de trabajo, de manera que se reduzcan las fallas en la operaciones del trabajo y que se demuestre un desempeño eficiente en el cargo, sin embargo es necesario el tiempo de adaptación y aprendizaje.

- **Responsabilidad y especialización de los directivos en la planificación del trabajo:** Los gerentes se responsabilizan de la planificación manual y mental de los operarios de trabajo para ser precisa y eficaz.
- **Organización científica del trabajo:** Este criterio se refiere a las actividades que deben utilizar los administradores para remplazar los métodos de trabajo eficientes siempre y cuando se tenga en cuenta factores de tiempo como: demoras y ejecución de las actividades.
- **Cooperación entre directivos y operarios:** Este principio parte de la base de los intereses entre los trabajadores y el empleador. Para ello se proponen remuneraciones de diferentes tipos no solo económicos sino beneficios para el trabajador por su eficiencia o por unidad de producto, esta remuneración varia entre la producción del trabajador es decir, cuanto más produce, más se gana.  
Para llegar a lograr esta cooperación Taylor expone varios mecanismos tales como:
  - Remuneración por unidad de trabajo
  - Estructura de los jefes, debido a su mayor conocimiento pueden coordinar la labor de la empresa e instruir a sus subordinados.
  - División del trabajo entre los operarios y directivos.

La filosofía de Taylor se propago como la Dirección científica y fue rápidamente adoptada por expertos como Frank y Lilian Gilbreth, Henry Gantt entre otros. Estos planteamientos constituyeron las bases del llamado enfoque clásico o tradicional de la administración y gestión, esta filosofía domino durante las cuatro primeras décadas del siglo XX.

## **Teoría Clásica De Henry Gantt**

Henry Laurence Gantt (1861-1919), fue un ingeniero estadounidense, conocido por ser el discípulo de Frederick Winslow Taylor, considerado el padre de la administración científica (Taylorismo). Gantt se destacó por su aporte a la organización científica del trabajo. Uno de sus aportes más grandes a este desarrollo científico y planificación productiva, fue el diagrama de Gantt, conocido también como Carta Gantt. Este con el fin de poner en valor el rendimiento del trabajador en el proceso productivo de una empresa, para Gantt el éxito de un trabajador era tener la disposición y habilidades acordes a la función a cumplir.

En su obra “Entrenamiento de los obreros en hábitos de diligencia y colaboración”, publicada en 1908, Gantt explica que la importancia de inculcar en el obrero los hábitos y fomentar una eficacia, también expone la importancia de la colaboración permanente entre los administradores y los trabajadores. Para ello Gantt promueve el cambio en el trato patronal que existía en esa época y dio paso a la implementación de beneficios y/o bonos complementarios al salario básico con el fin de emplear sistemas de estímulos.

En su estudio científico sobre el control administrativo, ideó un conocido sistema de planificación gráfica, quien lleva su apellido. En éste se identifican las actividades a realizar en un determinado proyecto, la duración establecida para cada actividad y los plazos establecidos para el término de cada actividad. Se trata de un gráfico de barras, donde se describe una lista vertical, en orden cronológico, las actividades que se deben realizar para el cumplimiento total del trabajo, detallando a través de las barras horizontales, los plazos a trabajar en cada actividad ya sean semanas o meses.

El diagrama de Gantt permite una mayor y mejor planificación de la obra a realizar, teniendo una visión global y evitando perdidas de tiempo. A través de este método los ingenieros pueden constatar y evaluar el cumplimiento de las actividades de manera transparente y la gestión de utilización de los materiales. Su uso data de principio del siglo XX hasta la actualidad.

## **Precursor De La Calidad**

### **Trilogía De Juran**

En 1941 Joseph Juran descubrió la obra de Vilfredo Pareto, a estas Juran amplio la aplicación del principio de Pareto a principios de calidad, un ejemplo de ello era: el 80% de un problema es causado por el 20 % de las causas. El consultor y experto de la calidad rumano propuso una correcta gestión de la calidad que se logra a través de una trilogía de procesos dividida en:

1. **Planificación de la calidad:** en esta fase se desarrollan los productos y procesos que son necesarios para cumplir con las necesidades de los clientes. Esto involucra una serie de actividades como:
  - Determinar cuales son los clientes
  - Identificar las necesidades de los clientes
  - Traducir las necesidades al lenguaje de la compañía
  - Transferir los planes resultantes al proceso operativo

La importancia de la planificación de la calidad se origina por la aparición de errores tales como:

1. las perdidas en las ventas, estas debidas a los fallos en los productos y no cumplir con las especificaciones y/o expectativas de clientes.

2. Costos de la mala calidad, en muchos casos pueden ser enormes según la falla desde la pérdida de materias y tiempo para reparación o la pérdida del producto en su totalidad y dando al cliente el cambio del producto
3. las amenazas a la sociedad, en casos como la industria alimenticia y farmacéutica la calidad tiene una importancia vital para su éxito.

**2. Control de Calidad:** este paso consiste en diferentes etapas:

- Suministrar los estándares de calidad que se utilizan para la inspección
- Evaluar el desempeño actual del proceso
- Comparar el desempeño actual con las metas de calidad (real e estándar)
- Actuar sobre la diferencia

**3. Mejora de Calidad:** Ésta fase nace de la detección de errores. Hallar y reconocer los errores, identificar su origen permitirá encontrar una mejora del proceso. Para Juran en la lista de prioridades se encuentra la mejora de la calidad indicando tareas tales como:

- Crear la infraestructura del proyecto: instruir los consejos de calidad, designar equipos y proveer facilitadores.
- Proporcionar capacitación acerca de la mejora de la calidad.
- Proporcionar los resultados.

### **Diagrama De Flujo**

El diagrama de flujo fue expuesto por Frank Gilbeth, en la Sociedad Americana de Ingenieros Mecánicos (ASME), 1921. Al principio de los años 30 un ingeniero comenzó la formación de personas de negocios en Lake Placid, Nueva



York, incluyendo el uso de diagramas de flujo. Sin embargo fueron originalmente Herman Goldstide y John Von Neumann quienes desarrollan el diagrama de flujo (inicialmente llamado diagrama) según explica Douglas Hartree. Inicialmente los diagramas de flujo resultaron un medio popular para describir algoritmos de computadora y aun se utilizan con este fin.

En la década de 1970 la popularidad de los diagramas de flujo como método propio de la informática disminuyó. Con el nuevo Hardware y los nuevos lenguajes de programación de tercera generación. Y por otra parte se convirtieron en instrumentos comunes en el mundo empresarial. Actualmente se aplican en muchos campos del conocimiento, especialmente como simplificación y expresión lógica de procesos, etc.

#### **4. Marco Conceptual**

**LOGISTICA:** Según Tompkins y Smith (1998) ellos definen la logística como la parte del proceso de la cadena de suministro encargada de planear, implementar y controlar de manera efectiva y eficiente el flujo y almacenamiento de bienes y servicios y la información entre dos puntos: el punto de origen y el de consumo para conocer las necesidades de los clientes.

**ALMACENAMIENTO:** Es una parte de la logística que tiene como función proveer el adecuado para el alojamiento seguro y ordenado de los bienes, a través de un sistema para coordinar económicamente las actividades, instalaciones y mano de obra necesarias para el control total de la operación según Tompkins y Smith (1998).

Los objetivos principales de la función de almacenamiento son maximizar el uso efectivo de espacio, efectiva utilización de mano de obra y equipo, acceso listo todos los productos, movimiento eficiente de los bienes, máxima protección de todos los productos y buen mantenimiento.

**MANEJO DE MATERIALES:** Para Magad y Amos (1985) el manejo de materiales puede ser definido como un concepto organizacional, para el cual fomenta un sistema total de aprovechamiento a plantear, almacenar, controlar y desplazar el material y así optimizar los recursos de las compañías y o empresas y promover a los clientes un servicio de calidad y consistente con las políticas de cada empresa.

**MODELO DE GESTION DE PROYECTOS:** Para la real academia de la lengua española, entre varias definiciones nos indica: el esquema teórico, generalmente en forma matemática, de un sistema o de una realidad compleja, como la evolución económica de un país, que se elabora para facilitar su comprensión y el estudio de su comportamiento.

Para Miranda en su libro El desafío de la gerencia de proyectos define el modelo como: Un conjunto de variables relacionadas entre si e interactuantes, que en bloque dinámico conducen a obtener un resultado predeterminado o a solucionar un problema. Miranda Miranda, (2006)

**CONTROL INTERNO:** Se debe entender como un conjunto de elementos interrelacionados, donde intervienen todos los funcionarios de la entidad, como responsables del control en el ejercicios de sus actividades; busca garantizar razonablemente el cumplimiento de los objetivos institucionales ; a su vez, persigue la coordinación de las acciones, la fluidez de la información y la comunicación, anticipando y corrigiendo, de manera oportuna, las debilidades que se presentan en el que hacer institucional. (PUBLICA, 2014).

**ENFOQUE BASADO EN PROCESOS:** Gestión sistemática de la interacción e interrelación entre los procesos empleados por las entidades para lograr un resultado deseado. (NTCGP 1000:2009).

**PLANEACIÓN Y GESTIÓN:** Este concepto hace referencia al módulo que agrupa los parámetros de control que orientan la entidad hacia el cumplimiento de su visión, misión, objetivos, principios, metas y políticas al igual que los aspectos que permiten el desarrollo de la gestión dentro de los que se encuentran: Talento humano, planes, programas, procesos, indicadores, procedimientos, recursos y administración de los riesgos. (PUBLICA, 2014).

**EVALUACIÓN Y SEGUIMIENTO:** En este procesos se agrupan los parámetros que garantizan la valoración permanente de los resultados de la entidad, a través de sus diferentes mecanismos de verificación, evaluación y seguimiento. (PUBLICA,2014).

**AUTOGESTION:** Se refiere a la capacidad de toda la organización para interpretar, coordinar, aplicar y evaluar de manera efectiva, eficiente y eficaz la función administrativa que le ha sido asignada

**MANUAL:** Un manual refleja las pautas bajo las cuales el personal debe basarse para ejecutar correctamente sus actividades. Los manuales son el medio que permite comunicar las decisiones referente a organización, procedimientos, políticas, antecedentes, aspectos técnicos a la dirección. Según Duhalt Karus Miguel A., un manual es un documento que contiene, en una forma ordenada y sistemática, información y/o instrucciones sobre historia, organización, política y procedimiento de una empresa, que se consideran necesarios para la mejor ejecución del trabajo.<sup>1</sup>

---

<sup>1</sup> RODRIGUEZ Valencia Joaquín, “como elaborar y usar manuales”, Tercera Edición, International Thomson Editores, México, 2002, p. 55.

## **5. Descripción Del Plan De Trabajo**

### **Gestión y Control De Componentes**

#### **Taller Louis Vuitton – Ducey – Francia**

Como Ingeniera Industrial, en el cargo jefe de proyectos componentes, tendré la función de verificar y reportar el control de los procesos de componentes de un bolso confeccionado en el Taller Louis Vuitton, propondré estrategias de mejoras en los problemas identificados, usando herramientas de ingeniería industrial como: diagramas de Pareto, diagramas de flujo, matriz Dofa, bases de datos Excel y herramientas informáticas dinámicas para presentar reportes como lo es Power BI, con los cuales demostraré los resultados y que me servirán de ayuda para tomar decisiones en función de las prioridades de los proyectos y comprobar si los métodos o estrategias implementadas dan solución.

Para reportar estos procesos, me basare en herramientas usadas en la ingeniería industrial tales como: tabla 5 Porque, histogramas que sintetizen mi información recolectada, tablas asignación de actividades (quién, cómo, cuándo y dónde), matriz FODA, etc. Estas herramientas serán presentadas mensualmente.

Otra de mis funciones será la verificación de codificación de componentes de un bolso por cada colección trimestral, esta codificación se realiza con base en el aplicativo utilizado por la empresa PLM (Product Lifecycle Management) datos proporcionadas por el equipo de logística y programación en la oficina en Paris, una vez codificado cada componente mi función es verificar en el aplicativo que la codificación sea correcta y ponerlos a disposición en formatos Excel asignados a cada componente por cada producto nuevo de manera que la

logística del taller este coordinada con todos los sistemas de inventarios en el momento de la producción y de esta manera no ocurran errores en stock.

### **Funciones Principales**

1. Participación a reunión de lanzamiento de nuevos productos
2. Participación en reunión definitiva para el conocimiento de los componentes que se deben producir para la cantidad de bolsos que la empresa desea producir .
3. Verificación de la codificación por el personal de master Data, quien asigna códigos a cada elemento usado en el producto y en este caso a todos aquellos materiales que serán usados en los componentes ; materiales tales como : cuero, tela, hilo, pintura ,piezas metálicas, refuerzos.
4. Acompañamiento en el desarrollo de maquetas (3 productos finales « 3 bolsos completos ») para la aceptación del componente puesto en el bolso
5. Verificación de resultados de test realizados por el contratista
6. Identificar los componentes metodológicos para el desarrollo de proyectos
7. Seguimiento de maquetas y declinación de colores de diferentes productos
8. Seguimiento del flujo de materias primas
9. Gestión de planning
10. Seguimiento e identificación de productos finales
11. Seguimiento y mejora de útiles de comunicación y calidad de los productos

## **6. Justificación**

Este plan de trabajo tiene como finalidad poner en practica todos mis conocimientos adquiridos durante mi proceso de formación en la universidad Nacional Abierta y a Distancia Colombia con la finalidad de gestionar proyectos de A a Z en la creación de componentes de un bolso para la empresa Louis Vuitton.

El control de gestión es un proceso que permite responder a preguntas de tipo ¿cómo va la empresa?, ¿hacia donde se dirige? y/o posibles acciones para conseguir los objetivos esperados.

La importancia del control de procesos, permite detectar fallas que pueden afectar el cumplimiento de los objetivos de nuestro proceso. Desarrollar un control adecuado, nos permitirá optimizar recursos, identificar problemáticas a tiempo para proponer alternativas de solución. Es por ello, que mi función está dirigida a reportar el control de cada proceso de los componentes de un bolso Louis Vuitton en Francia, y ponerlos a disposición de las directivas, por medio de informes y así proponer estrategias de solución.

Los componentes de los bolsos Louis Vuitton son entre una 40 y 50% de su composición total, las perdidas de estos componentes pueden generar un 80% para el valor total del producto por su importancia y cantidad que se representa en el bolso. Gracias a la identificación rápida de problemas la disminución de perdidas con se lograría a una estimación del 20% del total de componentes, lo cual contribuye también a la prevención de perdidas significativas a nivel de marca.

Con el control de estos componentes la empresa logra aumentar su calidad así mismo la competitividad con otras grandes marcas.

Por otro lado aplicar mis conocimientos en los talleres Louis Vuitton, me permitirán adquirir experiencia profesional en el control de procesos, experiencia en la gestión de proyectos y oportunidades con un valor agregado importante en mi perfil profesional con la reputación de la marca de lujo más exclusiva del mundo.



## **7. Información General Del Programa Ingeniería Industrial**

### **7.1. Programa De Ingeniería Industrial**

El Programa de Ingeniería Industrial de la –UNAD- se imparte en la metodología virtual. Sus actividades formativas y de investigación, así como las prácticas del proceso de aprendizaje, se orientan al desarrollo de competencias profesionales para la Concepción, Diseño, Implementación y Operación –CDIO- de procesos y sistemas productivos y logísticos.

Capacita al profesional para que sea un impulsor en los sectores de la manufactura, los servicios y el comercio. Brinda fundamentos para analizar, diseñar, planear, controlar y optimizar los sistemas productivos, pero priorizando el componente humano de dichos sistemas. De igual forma brinda herramientas necesarias para la toma de decisiones frente a situaciones reales, tanto en el entorno social como empresarial.

El Programa se orienta a desarrollar y aplicar conocimientos, herramientas, metodologías y técnicas para que los ingenieros industriales en sus organizaciones puedan contribuir a:

- La innovación tecnológica de productos, procesos y sistemas productivos y logísticos.
- La efectividad operativa de las organizaciones, a partir de la optimización de los recursos empresariales dedicados a los procesos y sistemas productivos y logísticos.
- El planteamiento estratégico y herramientas de gestión para sostenibilidad organizacional, priorizando la seguridad de personas, equipos e instalaciones y la preservación del medio ambiente.<sup>2</sup>

---

<sup>2</sup> <https://estudios.unad.edu.co/ingenieria-industrial>

## **7.2.Objetivo Del Programa**

### **Propósitos De Formación**

Basados en la misión de la Universidad y a través del Proyecto Académico Pedagógico Solidario (PAPS) el cual expresa los lineamientos y componentes sobre los cuales se sustenta el que hacer de la Institución y de manera concreta, en su componente académico, que busca integrar los elementos de investigación, acción pedagógica y proyección social.

Con relación a la investigación en la UNAD, se concibe como un proceso sistemático de producción de conocimiento, caracterizado por la rigurosidad metodológica, el trabajo en equipo, la validación por la comunidad científica, la creatividad, la innovación, la regulación ética, el compromiso con el desarrollo regional, el ejercicio pedagógico y el mejoramiento curricular para el surgimiento de comunidades científicas y el fortalecimiento de las culturas académicas.

La investigación que se desarrolla orientada al programa de Ingeniería Industrial debe ser integral, en beneficio de las comunidades, la protección del medio ambiente y el manejo responsable y ético de laboratorios y prácticas y demás actividades propias del desarrollo investigativo. La investigación se debe caracterizar por su pertinencia de manera que contribuya al desarrollo productivo y al uso de TIC en los procesos de formación investigativa y en el mismo desarrollo de productos de investigación, el semillero aplica una gran cobertura de apoyo para las investigaciones que se estén elaborando con la orientación profesional Docente.

Como base central la investigación del programa se fundamenta en las líneas de investigación con apoyo de las demás líneas de la UNAD.

En ese interés el programa de Ingeniería Industrial de la UNAD plantea como objetivos:

- Proporcionar una amplia formación científica y tecnológica que, interrelacionando con los conocimientos propios de la disciplina, se integre y convierta en todo el conjunto de competencias y habilidades profesionales.
- Formar profesionales con capacidades científicas, tecnológicas y con claro compromiso social.
- Fomentar las competencias profesionales que le permita diseñar, planear, controlar y gestionar sistemas de producción de bienes y servicios, especificar criterios a nivel de abastecimiento y aplicaciones adecuadas de la cadena de valor, la gestión de proyectos de ingeniería y su manejo eficiente y aplicable de acuerdo a los recursos que se imparta.
- Desarrollar profesionales que fomenten la generación de proyectos sostenibles para que las organizaciones incrementen su competitividad y establezcan prospectiva estratégica que contribuya al desarrollo de redes de valor y la integración de sistemas logísticos.
- Fomentar la investigación desarrollando habilidades al Estudiante para la recolección de la información en los procesos de investigación, en el análisis e interpretación de la información.<sup>3</sup>

---

<sup>3</sup> <https://estudios.unad.edu.co/ingenieria-industrial>

## 8. Información General Del Grupo Lvmh



*Ilustración 1 Logo Grupo LVMH*

LVMH (Louis Vuitton Moët Hennessy). El grupo es un conglomerado empresarial francés creado en 1987 con la fusión de las compañías Louis Vuitton (LV) y Moët Hennessy, que fabrica y distribuye variados productos de lujo, que van desde la alta costura a los perfumes. Recientemente la compañía adquirió la marca Aston Martin, y las bodegas de champagne con más fama del mundo.

El grupo LVMH fue formado inicialmente por el productor de champán Moët et Chandon el líder del sector del coñac: Hennessy. En 1987 este grupo se fusionó con la casa de moda Louis Vuitton (LV) para formar la estructura actual. LVMH pertenece en gran parte (42%) al grupo Christian Dior y ambos grupos son dirigidos por el francés Bernard Arnault.

Sede

LVMH tiene su sede en París, emplea más de 59.000 personas (el 40% de los cuales trabaja en Francia) y tiene más de 1.500 tiendas en todo el mundo. En el 2005 el grupo tuvo una facturación de 12.000 millones de euros con unos beneficios netos de 2.000 millones de euros.

La presidencia del grupo la ocupa el empresario francés Bernard Arnault, el cual es el protagonista de una de las “grandes historias del éxito” de los últimos veinte años.

En 1984 compra lo poco que quedaba del imperio textil Boussac, que incluía la casa Dior, y en el 87 ayuda a un joven diseñador, Christian Lacroix, a fundar su propia casa de alta costura. En 1990 se convertiría en el presidente y director general del grupo, cargo que sigue desempeñando hoy en día.

En el sector de la moda y los artículos de piel, el grupo es líder indiscutible, al tener marcas como Louis Vuitton (LV), Loewe, Celine, Marc Jacobs, Donna Karan, Pucci, Kenzo, Givenchy o Fendi, entre otras. Cuenta con más de 950 tiendas propias en todo el mundo.

En once años de trabajo que Bernard Arnault preside el grupo, ha multiplicado por 15 el valor de LVMH, cuya facturación y beneficios han aumentado un 500%. Todo lo que toca se transforma en euros. Además de su imagen de empresario que domina todos los hilos de la empresa, hay otras dos o tres cosas que se saben de él: que se atrevió a desafiar a la alta costura francesa, poniéndola en manos de anglosajones rebeldes; que le entregó Dior a Galliano y Givenchy a McQueen, y que se jugó el futuro de Louis Vuitton (LV) y de Celine confiando en dos americanos, Marc Jacobs y Michael Kors.<sup>i</sup>



*Ilustración 2 Empresas de Moda pertenecientes al grupo LVMH*

## 9. Información General De Louis Vuitton

Louis Vuitton Marroquinería, esta casa pertenece al grupo LVMH, dirigido por Bernard Arnault. La actividad principal del sitio es la marroquinería, constituida por al rededor 800 empleados que producen un promedio de 1.500 bolsos por día.



*Ilustración 3 Logo Louis Vuitton*

Desde 1854, Louis Vuitton propone creaciones únicas, donde la innovación técnica se combina con la exigencia del estilo, ambicionando la mas alta calidad.

La casa permanece en el espíritu de Louis, su fundador e inventor del « arte del viaje » l' »Art du voyage » Francés . Sus maletas, bolsos y accesorios dieron tan innovadores como elegantes e ingeniosos.

Hoy en día, la audacia dicta la historia de Louis Vuitton. Fiel a su legado, la casa ha abierto sus puertas a arquitectos, artistas o diseñadores, invirtiendo al mismo tiempo nuevos campos de expresión como el prêt – a – porter « listo a portar », accesorios, relojes, joyería, perfumes y escritura.

Estos productos, fabricados con gran esmero, testimonian el compromiso de Louis Vuitton por la alta calidad artesanal.

### **Misión**

Louis Vuitton, éxito obligado, se enfrentó al problema de la falsificación desde el principio de su historia.

- Proteger, defender y valorar los activos de propiedad intelectual de la Branche Mode & Maroquinerie del Grupo LVMH
- Apoyar el desarrollo estratégico de las Casas, protegiéndolas incluso más allá de su territorio de expresión
- Conciliar un ambicioso programa de protección y defensa de la marca con los imperativos presupuestarios de cada Casa
- Continuar como líder mundial en marroquinería y confección de luxe
- Protección del medio ambiente en la creación de cada uno de sus productos

Hoy, líder mundial del lujo, la marca sigue avivando las codicias y Louis Vuitton sigue firmemente comprometido en la lucha contra la falsificación en todo el mundo.



*Ilustración 4 Localización satelital sitio de Fabricación Ducey Louis Vuitton*

## Localización

<b>Pays</b>	 France
<b>Région</b>	Normandie
<b>Département</b>	Manche
<b>Arrondissement</b>	Avranches
<b>Canton</b>	Pontorson
<b>Intercommunalité</b>	Communauté de communes Mont-Saint-Michel-Normandie
<b>Statut</b>	commune déléguée
<b>Maire délégué</b>	Denis Laporte 2016-2020
<b>Code postal</b>	50220
<b>Code commune</b>	50168
<b>Démographie</b>	
<b>Gentilé</b>	Ducéens
<b>Population</b>	2 495 hab. (2016)
<b>Densité</b>	223 hab./km <sup>2</sup>
<b>Géographie</b>	
<b>Coordonnées</b>	 48° 37' 12" nord, 1° 17' 17" ouest
<b>Altitude</b>	Min. 6 m Max. 113 m
<b>Superficie</b>	11,21 km <sup>2</sup>
<b>Historique</b>	
<b>Commune(s) d'intégration</b>	Ducey-les-Chéris



Ducey es una antigua comuna francesa, situada en el departamento de la Mancha en región Normandía, convertida el 1 de enero de 2016 en un municipio delegado en el seno del municipio nuevo de Ducey-les-Chéris<sup>1</sup>.

Está poblada por 2.495 habitantes

Debido a su posición geográfica, Ducey se inclina naturalmente hacia el turismo. El pueblo cuenta con varios hoteles y una oficina de turismo. Desde el 3 de agosto de 2001 está clasificado como «pueblo etapa». El pueblo acoge también fábricas (Corazón de león - establecimientos Chereau) y talleres de confección (Ducey Manche Creation - Louis Vuitton).<sup>4</sup>

### **Área de servicios a la que se dedica la empresa**

La empresa Louis Vuitton es la marca Líder mundial del mercado de lujo, marca global de productos y servicios de lujo: baúles, marroquinería, accesorios, prendas de vestir, zapatos, relojes, joyería, escritura y perfumes.

Más de 460 tiendas en más de 60 países

17 talleres de fabricación de marroquinería

4 talleres de calzado en Italia, en Fiesse d'Artico

1 taller de relojería en Suiza, Ginebra

1 taller de accesorios de cuero en España (Barbera del Valles III)

3 talleres de componentes de calzado y marroquinería en Rumanía y Portugal

1 curtiduría de cuero vegetal en Bélgica

---

<sup>4</sup> *Mémoires de la Société des antiquaires de Normandie*, Caen, Mancel, 1828 ([lire en ligne \[archive\]](#)), « Années 1827 et 1828 », p. 117-119  
<https://fr.wikipedia.org/wiki/Ducey#Bibliographie>

1 curtiduría de cuero de cocodrilo en Singapur

1 centro internacional de logística e informática en Cergy

9 almacenes regionales con sede en Hong Kong, Osaka, Tokio, Singapur, Ontario, Cranbury, Shanghai, Dubai y Cergy

1 sede internacional

El área de servicios en la cual desarrolle mi pasantía fue la marroquinería (bolsos de mano, pequeña, mediana y gran talla)

### **Tiempo de duración en horas**

La pasantía se desarrollo en un periodo de seis meses, con el sistema de horario regido por las normas gubernamentales de trabajo en Francia con una duración parcial de 35h mínimo por semana durante 5 días. 700 horas.

La pasantía se desarrollo en distintas áreas de la producción de los componentes, una parte de esta en la gestión y la otra en la calidad de los componente

## 10. Cronograma De Actividades

1. CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES						
ACTIVIDAD	MES	MES	MES	MES	MES	MES
	1	2	3	4	5	6
Recolectar la información por cada proceso para la creación de componentes						
Adjuntar la información necesaria creando formatos digitales en Excel, Diseñar Reportes en herramienta Power BI						
Identificar problemáticas						
Plantear alternativas de solución						
Crear gráficos explicativos del avance de los componentes por medio de las herramientas						
Presentar aplicativo que resume en gráficos todos los movimientos de gestión y control de los componentes y dejarlo como acceso a otros sectores de producción						
Exponer soluciones a las problemáticas						

identificadas y/o a las problemáticas resueltas.						
--	--	--	--	--	--	--

## 11. Ejecución De Actividades

### 11.1. Matriz Dofa

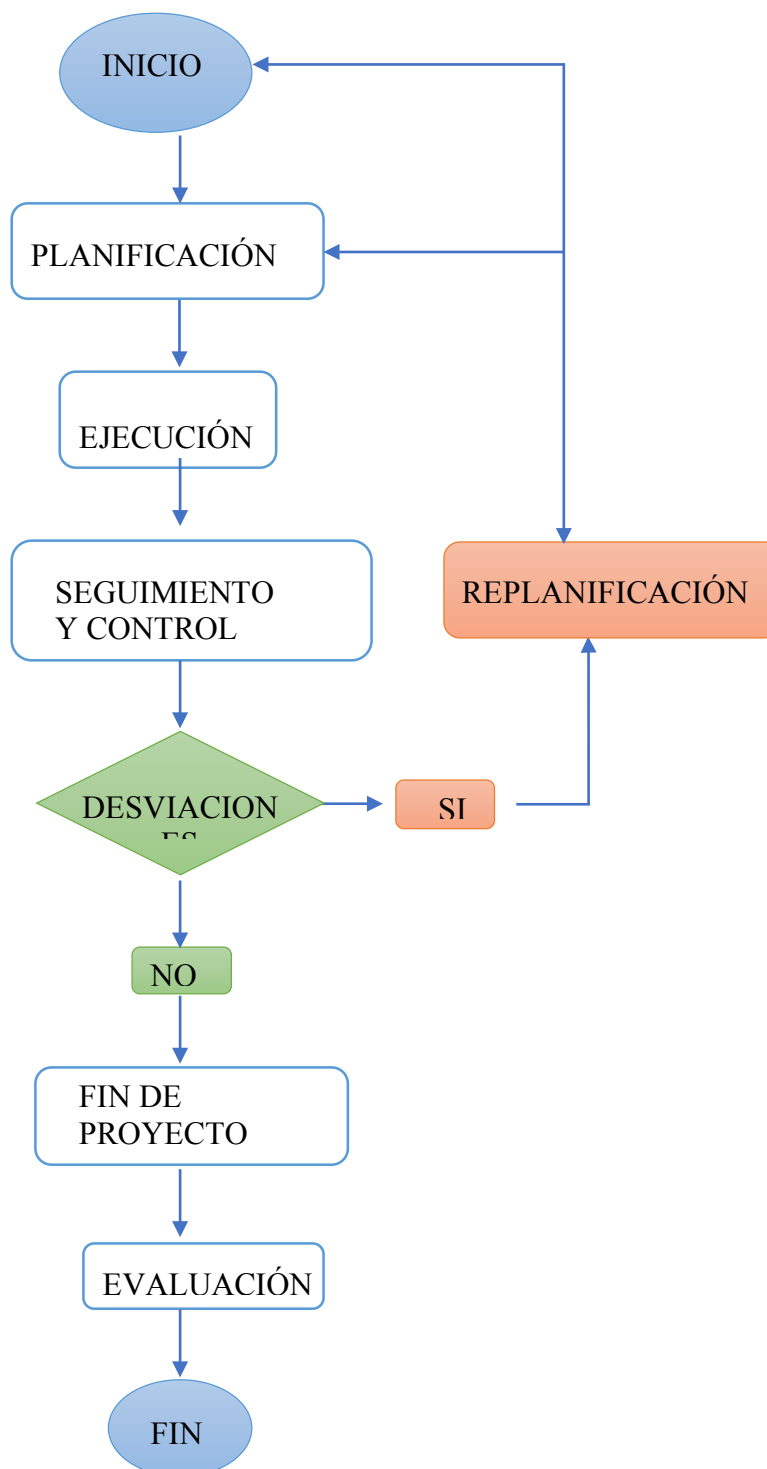
Se planteo una matriz Dofa, de acuerdo a lo encontrado de manera que se lograra organizar y definir algunos procesos de la empresa



*Ilustración 5 Matriz Dofa Louis Vuitton*

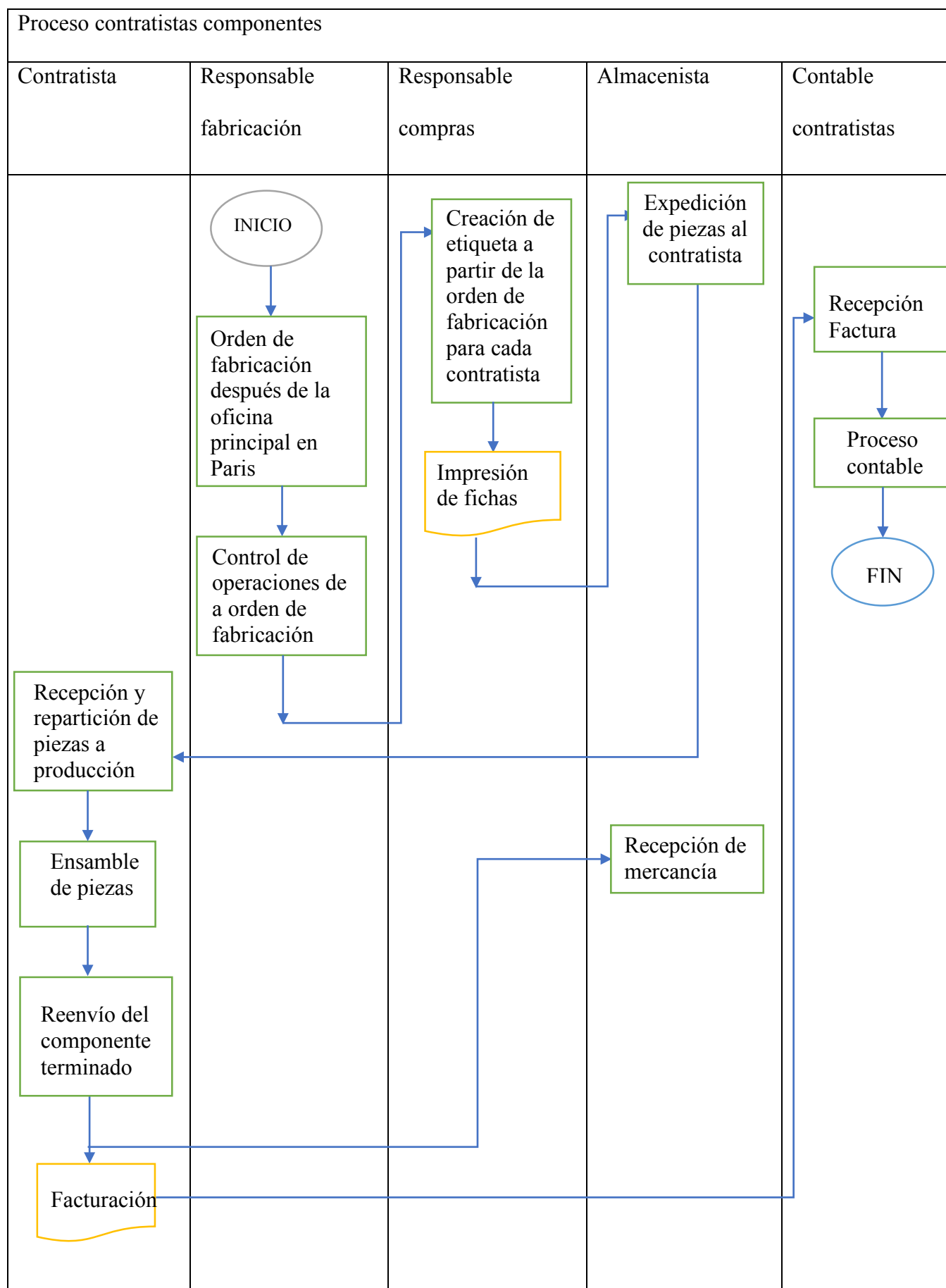
## 11.2. Diagrama De Flujo Gestión De Proyectos

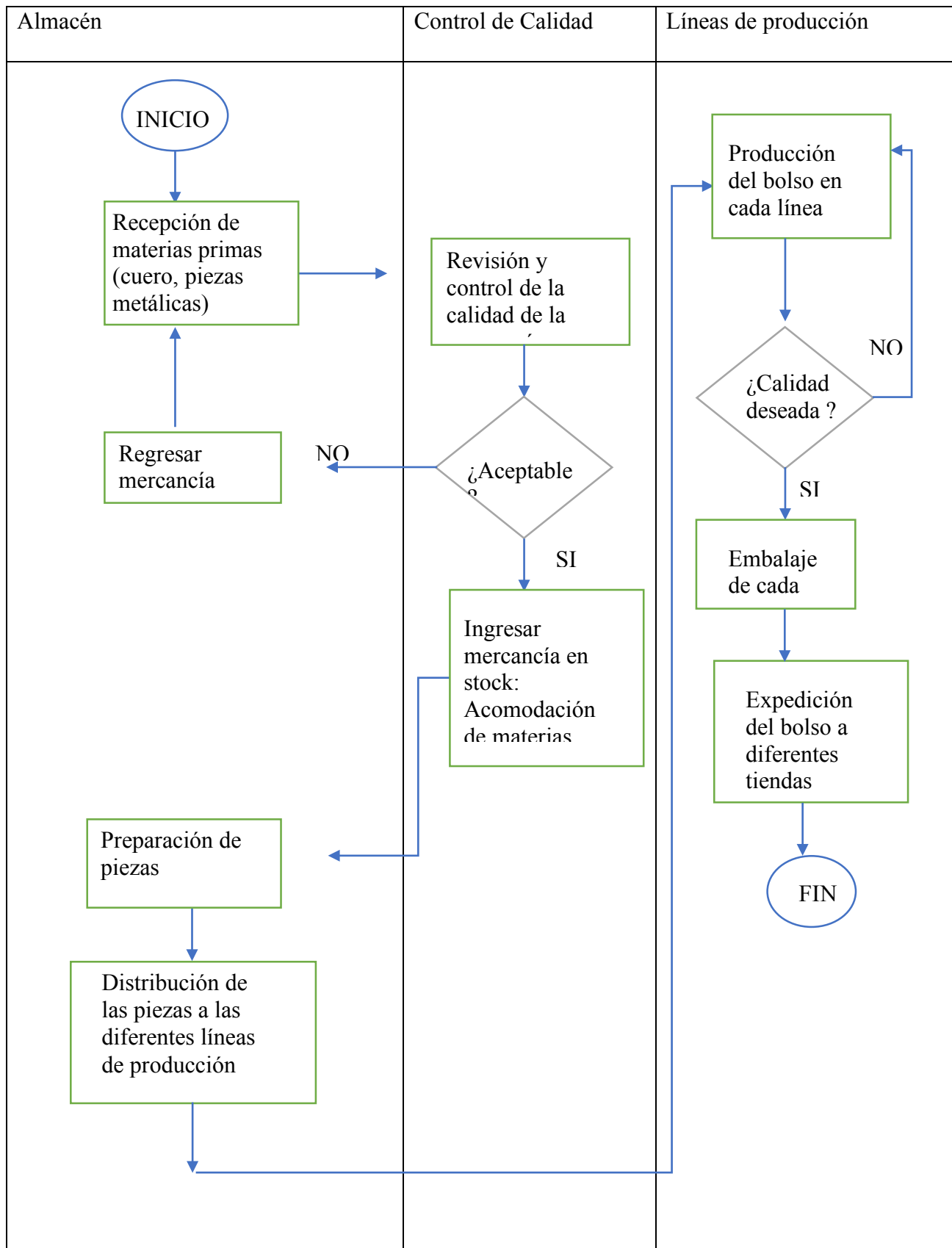
Se crea un diagrama de flujo para identificar el proceso general de la gestión de proyectos, en este caso la gestión de los componentes.



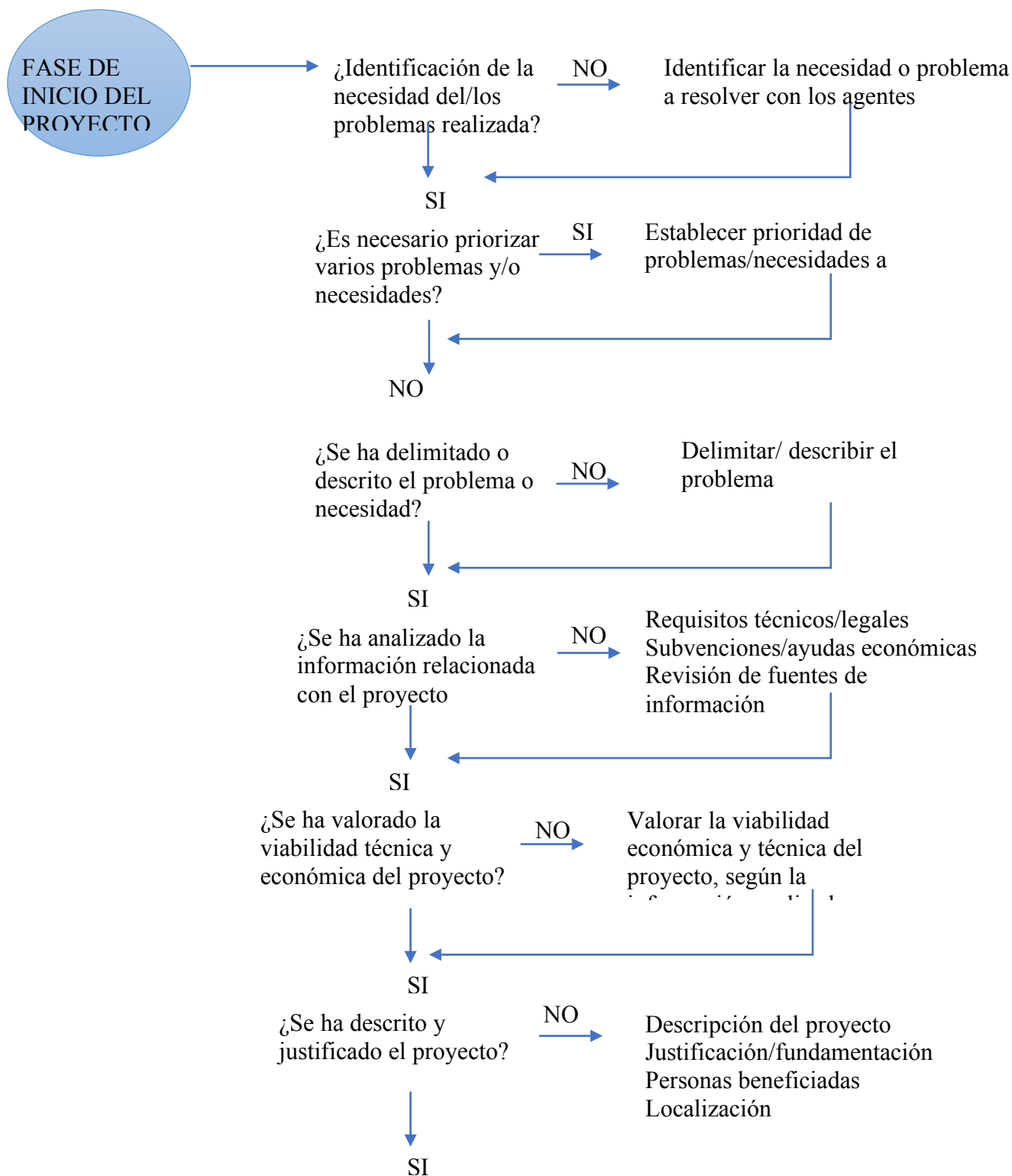
### **11.3.Diagramas De Flujo Funcional**

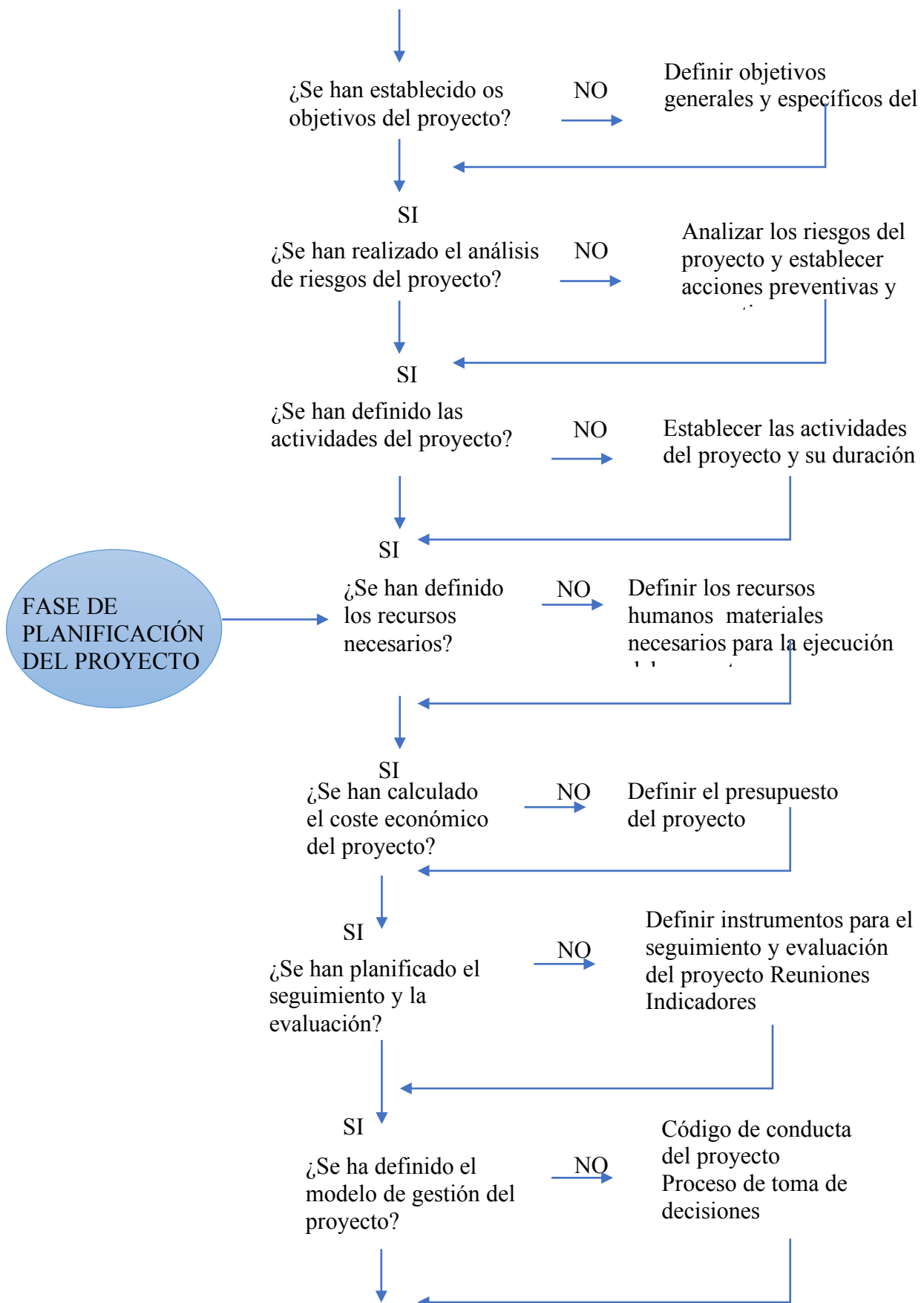
Los diagramas de flujo funcionales se crearon con el fin de documentar los procesos que se llevan a cabo para la elaboración de los componentes, de manera que sean accesibles y entendibles a futuros pasantes y/o practicantes; gracias a estos diagramas podemos fácilmente identificar cada proceso, el sistema de flujo y los actores de cada acción.

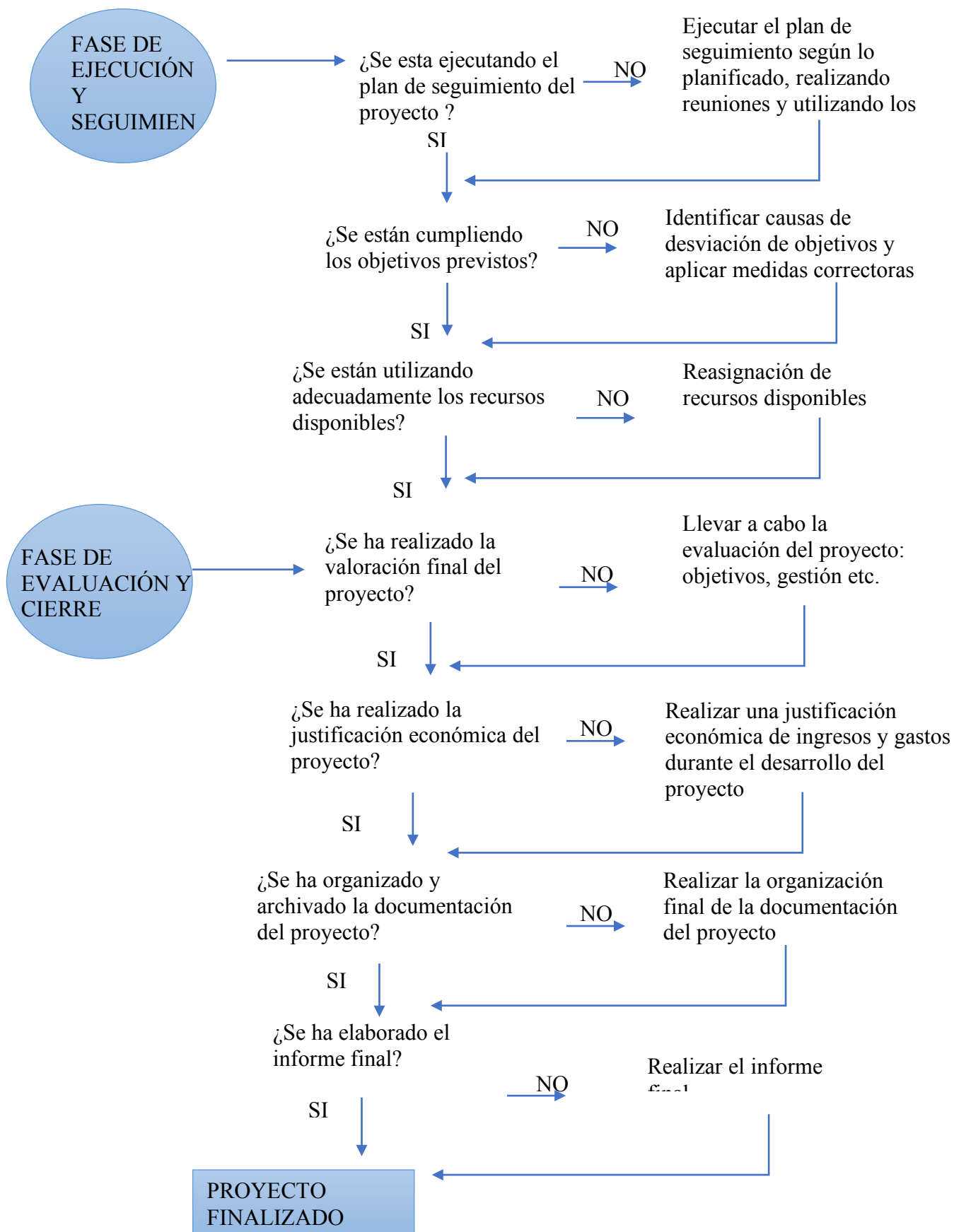












## Procesos De Codificación

Una de las actividades a desarrollar durante la pasantía fue la de presentar la codificación de los componentes del producto final (bolso de mano)

Un ejemplo de ellos es el siguiente:

### Gestión de Componentes Manijas trenzadas del producto LOCKY BB MNG

#### BRAID.CR.

#### Colección desfile Femenina 2020



*Ilustración 6 Producto final, colección femenina, Louis Vuitton*

Una vez realizado el lanzamiento de la nomenclatura de los componentes, se debía acordar con el responsable de almacén y asegurar que se tuviera en stock la cantidad suficiente de cuero para poder hacer los primeros cortes para nuestros primeros test.

## Ejemplo De Nomenclatura Y Codificación

LOUIS VUITTON

Produit colorié

Rechercher

in

<


Displaying 2 group(s) and 13 result(s).





















Ilustración 7 Codificación pieza por pieza del bolso

La recepción del cuero fue realizada la semana 2 del mes de diciembre, como Ingeniera industrial mi labor era de asegurarme que el control de calidad del cuero fuera exitoso y así poder dar validación a la sección de corte.

En la semana 3 una vez validado el cuero por el control de calidad de prosiguió a hacer los primeros cortes según los planos del contratista y el taller Louis Vuitton (Ducey)

00210601-DVI-POIGNEE TRESSE LOCKY BB Q2 / 00 --- / --- / --- (21550) / 00 /

LOUIS VUITTON		NOMENCLATURE & LISTE DE PIECES & PRECoupES			
Nom : 00210601-DVI-POIGNEE TRESSE LOCKY BB Q2 / 00		Code JDE : J020687			
Date de création : 11/09/19		Date de révision : 11/10/19		Révision n° : 00	
Créé par : RCS (Utilisateur, rcs_prd)		Modifié par : RCS (Utilisateur, rcs_prd)		Statut : Validé	
Variante : --- / --- / --- (21550) / 00		Commentaire :		Site : DVI	

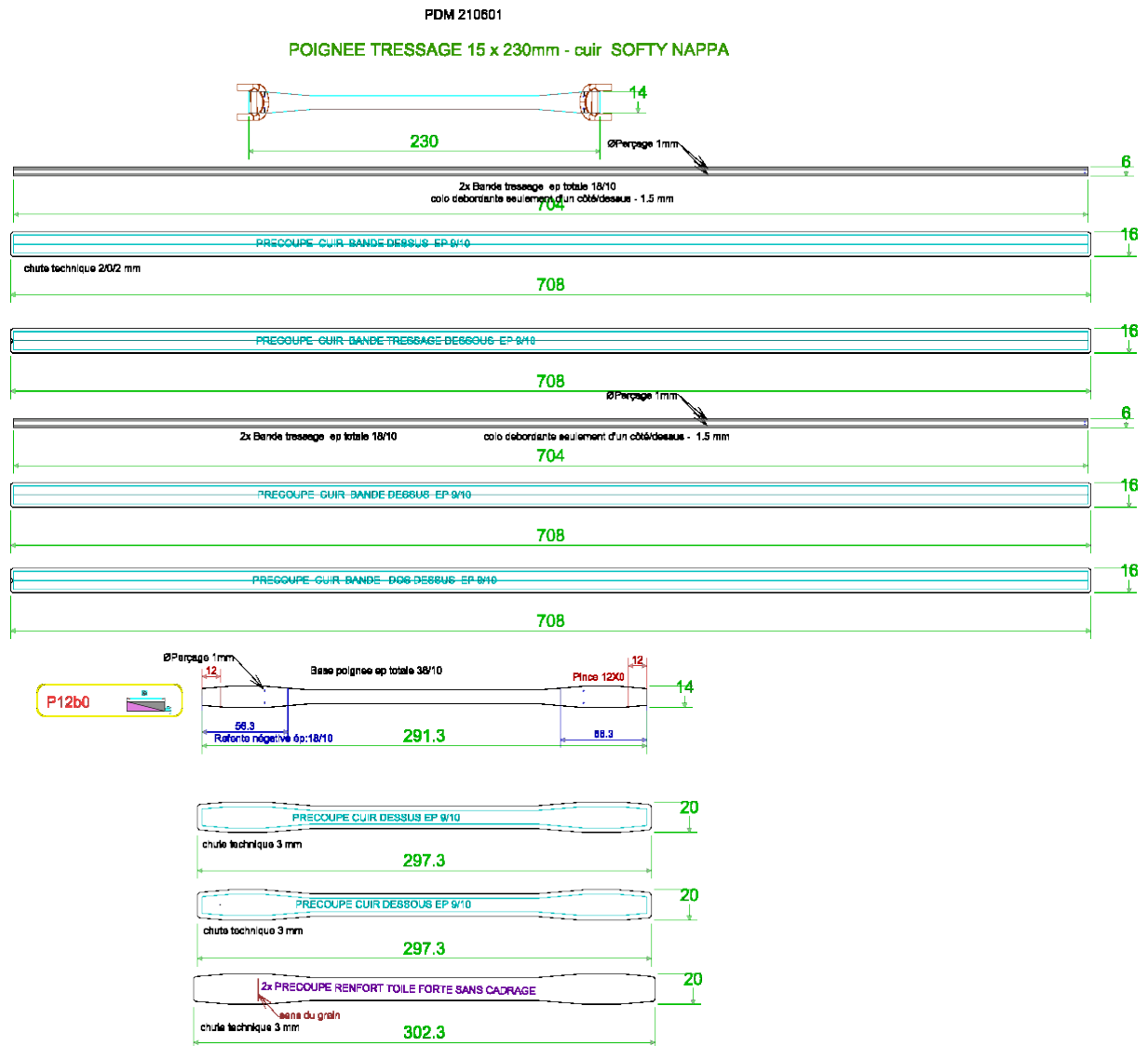
Liste des pièces							
Pièces	Précoupes	Matière	Code JDE	Code PDM	Catégorie	Observations	Données Géométriques : Pièces Précoupes
		TOILE REME CHOIX POUR RENFORT Neutre -0-	A001362 A001482	00153232	TLV Toile LV Forte		Surface unitaire nette
							31,31 cm²
							50,60 cm²
							Périmètre
							605,27 mm
							634,72 mm
		VACHE NAPPA SOFTY Neutre -0-	A27262 A27263 A27264 A27265 A27266 A27267 A27268 A27269 A27321 A27322 A27323 A27324 A27325 A27326 A27327 A27328 A27329 A27311 A27312 A27313 A27314 A27315 A27316 A27317 A27318 A27319 A28614 A28610 A29270 A29271 A29272 A29273 A29274 A29275 A32980 A32981	00017383	C CUIR 01		Boîte (Largeur)
							291,30 mm
							302,30 mm
							Boîte (Hauteur)
							14,00 mm
							20,00 mm
		VACHE NAPPA SOFTY Neutre -0-	A27262 A27263 A27264 A27265 A27266 A27267 A27268 A27269 A27321 A27322 A27323 A27324 A27325 A27326 A27327 A27328 A27329 A27311 A27312 A27313 A27314 A27315 A27316 A27317 A27318 A27319 A28614 A28610 A29270 A29271 A29272 A29273 A29274 A29275 A32980 A32981	00017383	C CUIR 01		Quantité sur sac
							2
							2
							Quantité produite
							1
							Taux de perte surcoupe
		VACHE NAPPA SOFTY Neutre -0-	A27262 A27263 A27264 A27265 A27266 A27267 A27268 A27269 A27321 A27322 A27323 A27324 A27325 A27326 A27327 A27328 A27329 A27311 A27312 A27313 A27314 A27315 A27316 A27317 A27318 A27319 A28614 A28610 A29270 A29271 A29272 A29273 A29274 A29275 A32980 A32981	00017383	C CUIR 01		36 %
							Surface unitaire nette
							31,31 cm²
							49,78 cm²
							Périmètre
							605,27 mm
		VACHE NAPPA SOFTY Neutre -0-	A27262 A27263 A27264 A27265 A27266 A27267 A27268 A27269 A27321 A27322 A27323 A27324 A27325 A27326 A27327 A27328 A27329 A27311 A27312 A27313 A27314 A27315 A27316 A27317 A27318 A27319 A28614 A28610 A29270 A29271 A29272 A29273 A29274 A29275 A32980 A32981	00017383	C CUIR 01		Boîte (Largeur)
							291,30 mm
							297,30 mm
							Boîte (Hauteur)
							14,00 mm
							20,00 mm
		VACHE NAPPA SOFTY Neutre -0-	A27262 A27263 A27264 A27265 A27266 A27267 A27268 A27269 A27321 A27322 A27323 A27324 A27325 A27326 A27327 A27328 A27329 A27311 A27312 A27313 A27314 A27315 A27316 A27317 A27318 A27319 A28614 A28610 A29270 A29271 A29272 A29273 A29274 A29275 A32980 A32981	00017383	C CUIR 01		Quantité sur sac
							1
							1
							Quantité produite
							1
							Taux de perte surcoupe
		VACHE NAPPA SOFTY Neutre -0-	A27262 A27263 A27264 A27265 A27266 A27267 A27268 A27269 A27321 A27322 A27323 A27324 A27325 A27326 A27327 A27328 A27329 A27311 A27312 A27313 A27314 A27315 A27316 A27317 A27318 A27319 A28614 A28610 A29270 A29271 A29272 A29273 A29274 A29275 A32980 A32981	00017383	C CUIR 01		37 %
							Surface unitaire nette
							42,22 cm²
							113,25 cm²
							Périmètre
							1 420,00 mm
		VACHE NAPPA SOFTY Neutre -0-	A27262 A27263 A27264 A27265 A27266 A27267 A27268 A27269 A27321 A27322 A27323 A27324 A27325 A27326 A27327 A27328 A27329 A27311 A27312 A27313 A27314 A27315 A27316 A27317 A27318 A27319 A28614 A28610 A29270 A29271 A29272 A29273 A29274 A29275 A32980 A32981	00017383	C CUIR 01		Boîte (Largeur)
							704,00 mm
							708,00 mm
							Boîte (Hauteur)
							6,00 mm
							16,00 mm
		VACHE NAPPA SOFTY Neutre -0-	A27262 A27263 A27264 A27265 A27266 A27267 A27268 A27269 A27321 A27322 A27323 A27324 A27325 A27326 A27327 A27328 A27329 A27311 A27312 A27313 A27314 A27315 A27316 A27317 A27318 A27319 A28614 A28610 A29270 A29271 A29272 A29273 A29274 A29275 A32980 A32981	00017383	C CUIR 01		Quantité sur sac
							2
							2
							Quantité produite
							2
							Taux de perte surcoupe
		VACHE NAPPA SOFTY Neutre -0-	A27262 A27263 A27264 A27265 A27266 A27267 A27268 A27269 A27321 A27322 A27323 A27324 A27325 A27326 A27327 A27328 A27329 A27311 A27312 A27313 A27314 A27315 A27316 A27317 A27318 A27319 A28614 A28610 A29270 A29271 A29272 A29273 A29274 A29275 A32980 A32981	00017383	C CUIR 01		25 %
							Surface unitaire nette
							42,22 cm²
							113,25 cm²
							Périmètre
							1 420,00 mm

14/10/19

Louis Vuitton Malletier - Tous droits réservés

1/2

*Ilustración 8 Planos de cada componente*



*Ilustración 9 Plano de manija*

Luego de la confirmación de la producción se envía al contratista los materiales necesarios para su producción (cuero, piezas metálicas, hilo, pegamentos, coloración, etc.)

Una vez las maquetas de los componentes están listos, estos son controlados por la calidad; si son validos son montados en un producto final que será enviado a la central a Paris para ser validado por el estilista y diseñador.

Luego de la validación de nuestros componentes se da la aprobación para la producción. La logística se encarga de que los proveedores de materiales estén a disposición de los contratistas.

La sección de logística y métodos se encargan de que la sección de corte prepare los cortes de los componentes según los planos y que luego sean enviados a los contratistas para su producción, en este proceso mi función es de asegurarme que las etiquetas de corte tengan todos los detalles necesarios para evitar fallos como: planos erróneos, nomenclatura incompleta, error de material deseado.

#### Etiquetas para la sección de corte

- Nomenclatura
- Tipo de componente
- Cantidad
- Numero de la semana
- Código del material
- Contratista
- Código escáner



## Analisis De La Calidad De Los Componentes

Una vez los componentes son creados por el contratista, estos son de retorno al taller, es allí donde mi rol como ingeniera vuelve, pues estos componentes una vez recibidos pasan a un control de calidad estipulado por la empresa, mi función en esta etapa era de controlar el porcentaje de piezas dañadas y analizar por medio de gráficos aquellos componentes que presentan alto índice de riesgo de calidad. Para ello y con el apoyo de la calidad, diseñe tablas de Excel donde se encuentra la información de cantidad de piezas recibidas y cantidad de piezas malas, clasificando en los tipos de causas por defectos; así mismo se logra tener un control y hallar la causa u origen del problema.

### Creación de tablas Excel

### Recolección de información calidad de componentes

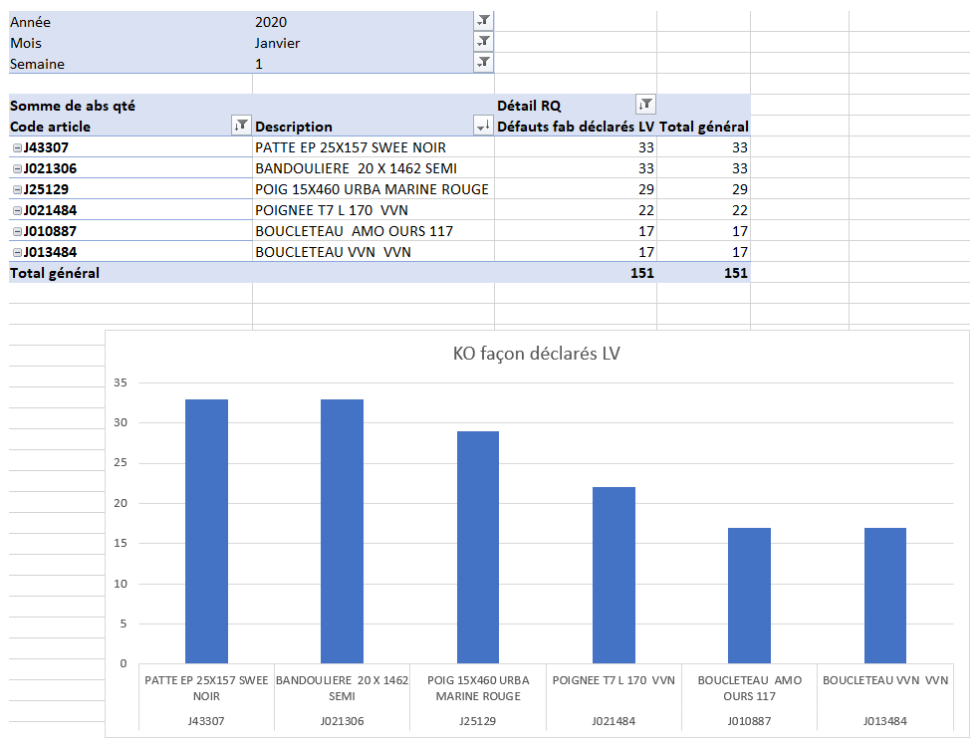
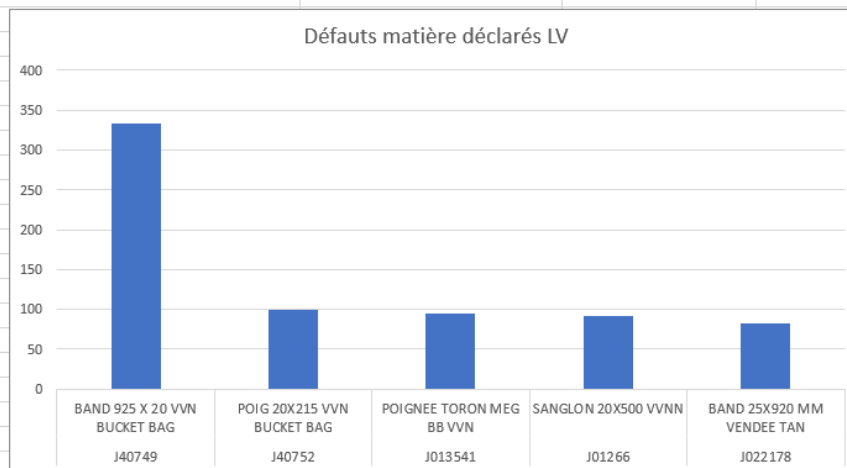


Ilustración 10 Tablas Excel recolección de información calidad

Année	2020	
Mois	Février	
Semaine	6	
Somme de abs qté		
Code article	Description	Détail RQ
J40749	BAND 925 X 20 VVN BUCKET BAG	Défauts cuir déclarés LV
J40752	POIG 20X215 VVN BUCKET BAG	Total général
J013541	POIGNEE TORON MEG BB VVN	
J01266	SANGLON 20X500 VVNN	
J022178	BAND 25X920 MM VENDEE TAN	
Total général		



Année	2020					
Mois	Février					
Semaine	7					
STT	(Tous)					
Somme de abs qté						
Code article	Description	Défauts cuir déclarés LV	Défauts cuir déclarés STT	Défauts fab déclarés LV	Défauts fab déclarés STT	Total KO
J40749	BAND 925 X 20 VVN BUCKET BAG	216	41	2	13	272
J021345	JONC 570 DIA 3.1 BTE CHA S PM		228			228
J18680	POIG T9 L207 EPIN NOIR/RUTH	161	36	6	2	205
J018644	POIGNEE TORON T CREME	62	18	76	8	164
J022178	BAND 25X920 MM VENDEE TAN	114	1	4	10	129
Total KO		553	324	88	33	998

- Separación defectos de cuero de defectos de fabricación
- Base de datos conectada a sistemas de logística de la Recepción de componentes

Enregistrement automatique Rapport de contrôle 2018 v2.xlsx - Excel Leidy-Isabel CUBIDES RINCON

Fichier Accueil Insertion Dessin Mise en page Formules Données Révision Affichage Développeur Aide Power Pivot Dites-nous ce que vous voulez faire Partage

A19 J00021

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
2																					
3																					
4																					
5																					
6																					
7																					
8																					
9																					
10																					
11																					
12																					
13																					
14																					
15																					
16																					
17																					
18																					
19	J00021	POIGNEE KE	11587773	08/04/2019	415710	300	11213 IS	-95 EA	19045365	SUN SUN LE KMN	10.0959	4.36	Scrapped W	06/04/2019	95	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
20	J00021	POIGNEE KE	11588297	08/04/2019	415710	300	11213 IS	-43 EA	19045663	SUN SUN LE KMN	10.0959	4.36	Scrapped W	06/04/2019	43	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
21	J00021	POIGNEE KE	11649624	24/04/2019	415710	300	11213 IS	-90 EA	19052265	SUN SUN LE KMN	10.0959	4.36	Scrapped W	24/04/2019	90	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
22	J00021	POIGNEE KE	11171152	24/01/2019	415710	300	11213 IC	13 EA	18151951	SUN SUN LE KMF	10.2044	4.36	Completed V	23/01/2019	13	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
23	J00021	POIGNEE KE	11222515	14/03/2019	415710	300	11213 IC	7 EA	19003101	SUN SUN LE KMF	10.2044	4.36	Completed V	29/05/2019	7	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
24	J00021	POIGNEE KE	11770679	19/05/2019	415710	300	11213 IC	10 EA	19068268	SUN SUN LE KMF	10.1729	4.36	Completed W.O's To Inventory		10	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
25	J00021	POIGNEE KE	11370128	21/03/2019	415710	300	11213 IC	5 EA	19019898	SUN SUN LE KMF	10.2044	4.36	Completed V	21/03/2019	5	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
26	J00021	POIGNEE KE	11398146	21/03/2019	415710	300	11213 IC	1 EA	19023534	SUN SUN LE KMF	10.2044	4.36	Completed V	21/03/2019	1	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
27	J00021	POIGNEE KE	11427300	28/03/2019	415710	300	11213 IC	5 EA	19026531	SUN SUN LE KMF	10.2044	4.36	Completed V	28/03/2019	5	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
28	J00021	POIGNEE KE	11222515	29/05/2019	415710	300	11213 IC	4 EA	19003101	SUN SUN LE KMF	10.1729	4.36	Completed V	29/05/2019	4	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
29	J00021	POIGNEE KE	12496282	12/12/2019	5145	300	11213 IC	6 EA	19149170	SOMAREST KMF	10.2099	1.1744	Completed V	12/12/2019	6	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
30	J00021	POIGNEE KE	12668727	31/01/2020	5145	300	11213 IC	21 EA	20002137	SOMAREST KMF	12.2518	5.5853	Completed V	30/01/2020	21	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
31	J00021	POIGNEE KE	12409678	22/11/2019	5145	300	11213 IC	4 EA	19140393	SOMAREST KMF	10.1729	5.5853	Completed V	21/11/2019	4	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
32	J00021	POIGNEE KE	12584758	15/01/2020	415710	300	11213 IC	5 EA	19158228	SUN SUN LE KMF	12.2518	4.36	Completed V	15/01/2020	5	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
33	J00021	POIGNEE KE	12346897	05/11/2019	5145	300	11213 IC	7 EA	19133430	SOMAREST KMF	10.1729	5.5853	Completed V	04/11/2019	7	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
34	J00021	POIGNEE KE	12496160	30/12/2019	415710	300	11213 IC	2 EA	19149050	SUN SUN LE KMF	10.2099	4.36	Completed V	27/12/2019	2	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
35	J00021	POIGNEE KE	12597579	20/01/2020	5145	300	11213 IC	2 EA	19159848	SOMAREST KMF	12.2518	5.5853	Completed V	23/01/2020	2	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			
36	J00021	POIGNEE KE	12465038	05/12/2019	5145	300	11213 IC	30 EA	19145935	SOMAREST KMF	10.1729	1.1744	Completed V	05/12/2019	30	Pièces KO	Défauts cuir	Rebuts cuir			

Prêt Moyenne : 3131980,448 Nb (non vides) : 843775 Somme : 1,602E+12 68 %

Année	2020																				
Code article	J021484																				
Somme de abs qté	Étiquettes de colonnes																				
Étiquettes de lignes	Défauts cuir déclarés LV	Défauts cuir déclarés STT	Défauts fab déclarés LV	Défauts fab déclarés STT	OK	Total général															
02-janv	18	24	52	21	709	824															
06-janv	18		22	64	104																
07-janv		14		1	115	130															
13-janv		6	30	20	50																
14-janv				6	158	170															
28-janv				10	10																
29-janv		4		342	342																
Total général	18	24	52	21	709	824															

- Plan de acciones semanal de top riesgos de la calidad de componentes

Como se puede observar, podemos identificar una tabla donde se exponen las diferentes

acciones frente a un problema identificado en la calidad de los componentes

Hipervínculo cuadro de acciones calidad de componentes

- Tabla 5 porque <sup>5</sup>

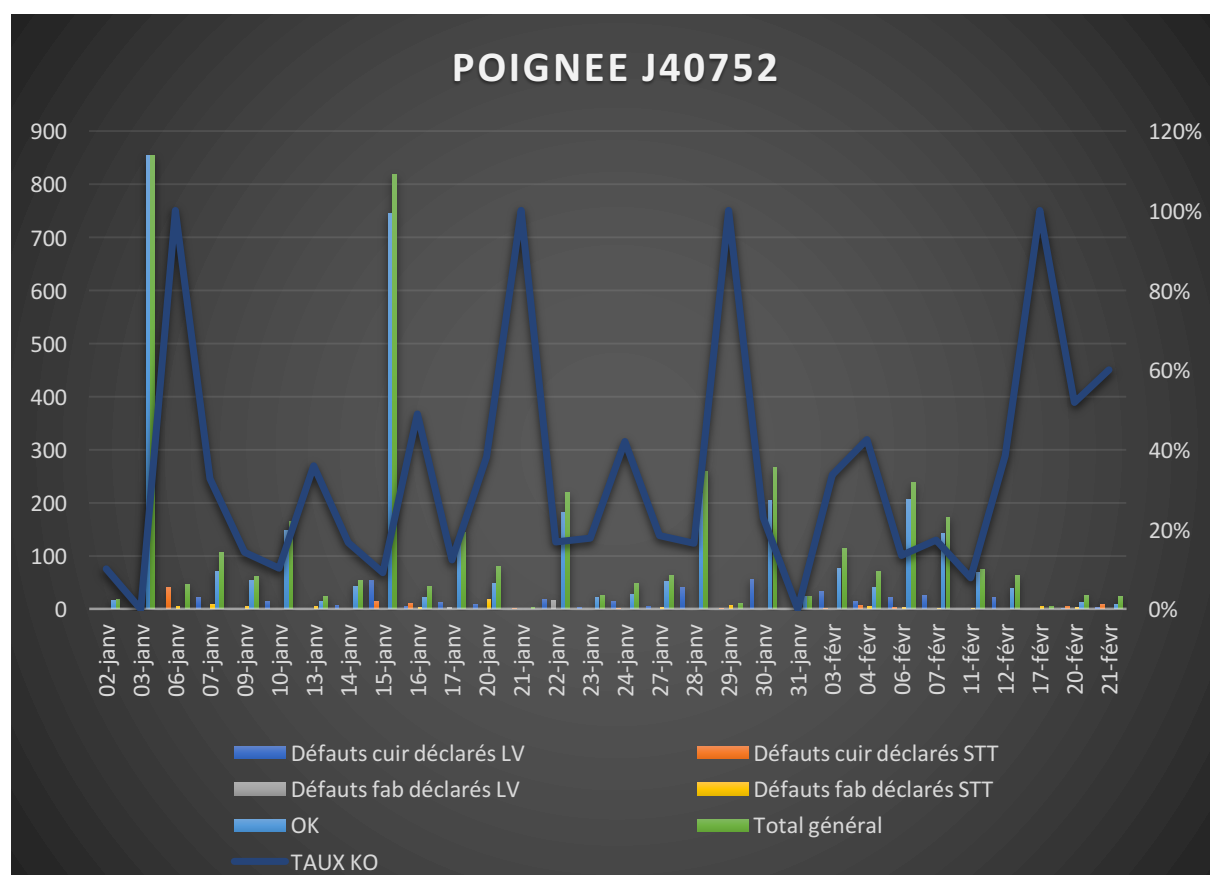
[../Desktop/Pasantia Louis Vuitton/5 POURQUOI.xlsx](#)

---

<sup>5</sup> por qué o escalera de porqués, es una técnica que permite hallar la causa raíz de un problema

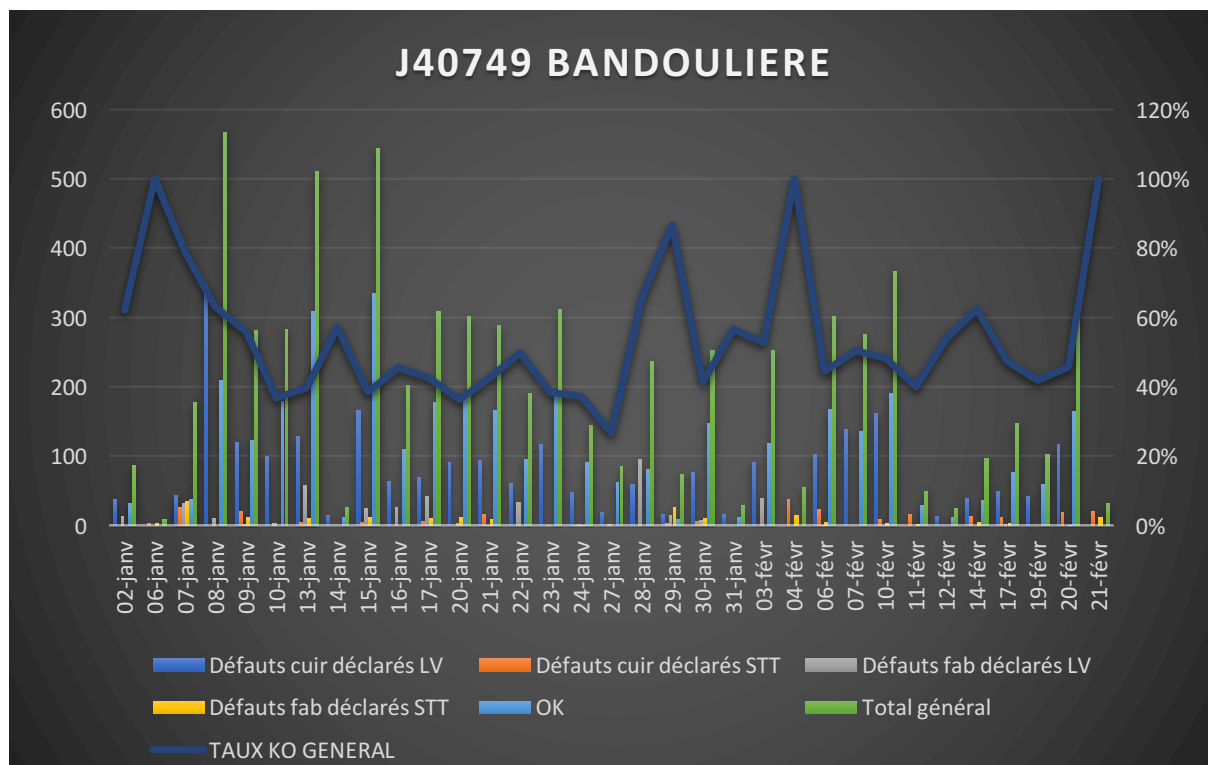
## Histogramas <sup>6</sup>

### Control de manijas y tirantas críticas de calidad del cuero



*Ilustración 11 Histograma calidad de componente crítico*

<sup>6</sup> Un histograma es una representación gráfica de una variable en forma de barras, donde la superficie de cada barra es proporcional a la frecuencia de los valores representados



### **Plan De Acción Problemática Sanitaria Covid 19**

El plan de acción “Modelo operatorio para la aplicación informática (Power BI) para la gestión y control de componentes”, se creo debido a la situación sanitaria mundial decretada por la OMS y regida por cada nación, en este caso en Francia decretando una cuarentena con una duración de 3 semanas a priori, tomando medidas como es el teletrabajo. Como Ingeniera Industrial, en el cargo jefe de proyectos componentes, tendré la función de crear un modelo operatorio de la aplicación Power BI que se diseño durante la pasantía para la gestión y control de componentes de un bolso confeccionado en el Taller Louis Vuitton, con el cual demostraré los pasos que servirán de ayuda para los futuros usuarios y/o personas en el cargo de componentes y así lograr mantener la aplicación en correcto uso y debidamente actualizada.

Actualizar la codificación de los componentes para el trimestre 1 del año 2021 la colección invierno, esta actualización se hace con base a un aplicativo llamado PLM que permite reconocer por medio de códigos todos aquellos materiales que componen un bolso de mano ya sea desde el tipo de hilo a implementar hasta el tipo de empaque que debe ir el bolso; mi función es recolectar cada código de cada componente de bolso y generar tablas de Excel con estos códigos de manera que la logística tenga un control actualizado de lo que se usara en la próxima colección, esto permite igualmente al almacén de tener un correcto control de stock

### **Justificación**

¿Por qué la importancia de un manual de procedimientos?

El manual de procedimientos y actualización es un documento que contiene la forma metódica, los procesos y pasos a seguir para la correcta utilización y/o creación de Power BI en la gestión y seguimiento de los componentes de productos nuevos, es un instrumento que nos permite disminuir costos y tiempo en formar los futuros usuarios debido que informa los métodos y será usado como una herramienta de trabajo.

### **Objetivos**

#### **General**

Elaborar un modelo operatorio para el uso y actualización de la herramienta Power BI seguimiento de componentes

#### **Especificos**

- Identificar los archivos origen utilizados en cada sección del power BI y ajustables a la actualización de la aplicación
- Establecer conexiones entre los documentos Excel para obtener resultados efectivos en los gráficos.
- Solucionar problemas de programación ligados a los archivos origen
- Actualizar los datos



### **Desarrollo De Actividad**

../Desktop/Pasantia Louis Vuitton/MODE D'EMPLOI POWER BI GO PROD

COMPOSANTS .docx

### **Aportes Del Pasante A La Empresa**

Los aportes que se presentaron a la empresa fueron la utilización de herramientas de ingeniería para la indagación y solución a problemas de calidad, creación de documentación para la organización de flux, codificación de componentes.

### **Aportes A La Institución Universitaria**

Credibilidad y reconocimiento de laborar un trabajo responsable, respetuoso y honesto, respetando la confidencialidad de la empresa

### **Conclusiones**

- Se elaboraron informes mensuales desde diciembre hasta febrero, infortunadamente la situación sanitaria impidió realizar la totalidad de los informes de los tres meses siguientes.
- Se presentaron 3 herramientas de ingeniería para aumentar estrategia de mejoras de los procesos, (flujo en sección de corte y Control de la calidad)
- Se detectaron por medio de las herramientas algunas fallas de calidad a tiempo justo logrando identificar los posibles orígenes y de esta manera presentar diferentes opciones para la mejora de la calidad.
- Se cumplió a cabalidad las misiones de codificación de componentes para los productos nuevos antes y durante el periodo de teletrabajo.
- Se creó un manual operacional para la aplicación Power BI gestión de componentes, aplicación que permite la visualización de la gestión del componente desde su creación hasta el montaje en el producto terminado.
- Se abordaron temáticas vistas en el plan de estudios como la documentación de sistemas de flujo y la creación de diagramas para la organización de los procesos.

### **Recomendaciones**

- Se recomienda a la empresa continuar el empleo de las herramientas para la mejora de los procesos de calidad y la solución eficaz a los problemas hallados.
- Es importante implementar y respetar los diagramas de procesos para un mejor resultado de organización, eficacia y éxito en cada proceso.
- Importante mantener los documentos actualizados si se anexan o retiran procesos en el flujo

## Bibliografía

Henry L. Gantt (1910): *Work, Wages, and Profits: Their Influence on the Cost of Living*; New York, New York, USA: Engineering Magazine Company.

Henry L. Gantt, William Kent (1914): *Investigating an industry, a scientific diagnosis of the diseases of management*; New York, New York, USA: J. Wiley & Sons.

James, S., & Lambert; D. (2000) *Strategic Logistics Management*. United States: McGraw-Hill/Irwin; 4 edition.

Lambert, D., Stcok, J., Elram, L.,. “*Fundamentals of logistics management*” (Irwin / McGraw 1998) .

Miranda, M, J.J, (2004) *El desafío de la gerencia de proyectos*.

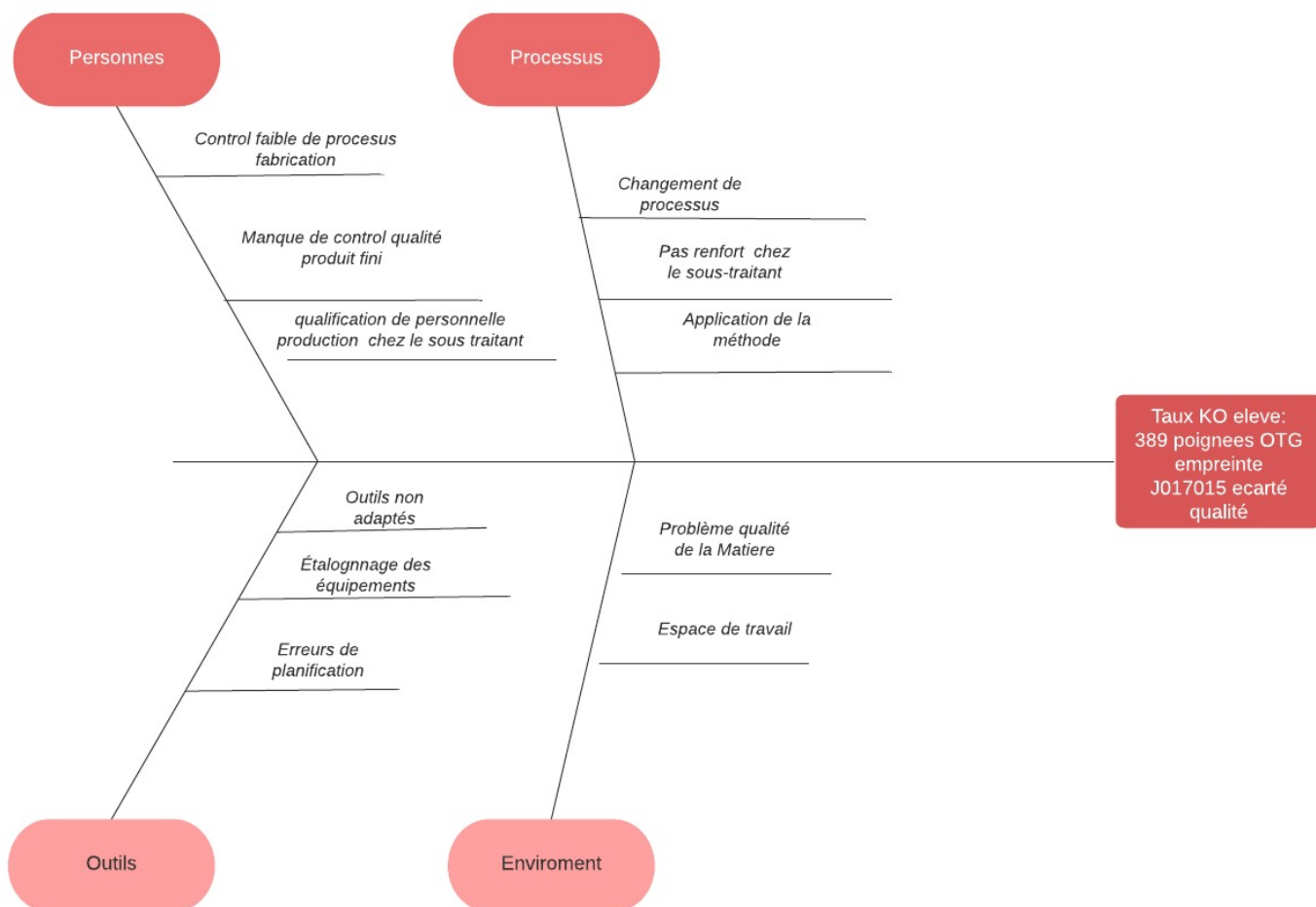
Sallenave, J.P.(2002). *Gerencia y planeación estratégica*. Bogotá: Norma.

Taylor, W. Frederick. (1975) *Fundamentos de la administración científica*. Herrero. México. 1975. (Publicado en 1911).

## Anexos

### Diagrama de causa y efecto

Isabel | February 26, 2020



## Diagrama de causa y efecto

Isabel | February 26, 2020

